

## <<FANUC-0iD编程与操作>>

### 图书基本信息

书名：<<FANUC-0iD编程与操作>>

13位ISBN编号：9787111417941

10位ISBN编号：7111417941

出版时间：2013-5

出版时间：机械工业出版社

作者：龚仲华

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<FANUC-0iD编程与操作>>

### 内容概要

## &lt;&lt;FANUC-0iD编程与操作&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 数控机床与系统 1.1 数控机床 1.1.1 机床与数控 1.1.2 车削类数控机床 1.1.3 镗铣类数控机床 1.1.4 数控机床的基本特点 1.2 数控原理与系统 1.2.1 数控系统的组成 1.2.2 数控加工原理 1.2.3 普及型与全功能型CNC 1.2.4 伺服驱动系统的结构 1.2.5 通用伺服和专用伺服 1.3 FS-0iD功能说明 1.3.1 FANUC产品简介 1.3.2 FS-0i系列CNC 1.3.3 FS-0iD主要功能第2章 FS-0iD编程基础 2.1 程序的基本概念 2.1.1 程序的组成 2.1.2 子程序编程 2.2 坐标系的建立与选择 2.2.1 机床坐标系与参考点 2.2.2 G27~G30指令与编程 2.2.3 工件坐标系的建立与选择 2.3 编程单位及选择 2.3.1 位置单位与绝对/增量编程 2.3.2 速度单位及选择 2.4 基本移动指令的编程 2.4.1 G00/G01/G04指令与编程 2.4.2 G02/G03与平面选择指令编程 2.5 加工辅助指令与编程 2.5.1 G22/G23禁区保护指令 2.5.2 CNC参数输入指令 2.5.3 刀具测量与位置偏置指令第3章 FS-0iTD编程 3.1 车削加工指令与编程 3.1.1 程序特点与代码体系 3.1.2 常规车削编程 3.1.3 圆柱面插补与极坐标插补 3.2 普通车削固定循环 3.2.1 G90/G92/G94简单固定循环 3.2.2 G70~G73复合车削循环 3.2.3 G74~G76车削循环 3.3 车削中心孔加工固定循环 3.3.1 基本说明 3.3.2 G83/G87钻孔循环 3.3.3 G84/G85/G88/G89攻螺纹与镗孔循环 3.4 自动倒角与蓝图编程 3.4.1 自动倒角 3.4.2 蓝图编程 3.5 刀具偏置与半径补偿 3.5.1 刀具偏置 3.5.2 刀尖半径补偿 3.6 车削程序的基本格式 3.6.1 程序的基本格式 3.6.2 车削加工编程实例第4章 FS-0iMD编程 4.1 镗铣加工指令与编程 4.1.1 程序特点与代码体系 4.1.2 螺纹加工指令 4.1.3 准确定位和拐角减速指令 4.1.4 坐标变换指令 4.1.5 自动倒角 4.2 FS-0iMD常用固定循环 4.2.1 固定循环概述 4.2.2 循环动作说明 4.2.3 固定循环的编程实例 4.3 小孔加工和刚性攻螺纹 4.3.1 小孔加工 4.3.2 刚性攻螺纹 4.4 FS-0iMD的刀具补偿 4.4.1 刀具长度偏置 4.4.2 刀具半径补偿 4.5 镗铣加工程序的基本格式第5章 用户宏程序编程 5.1 宏程序与变量 5.1.1 基本概念 5.1.2 系统变量表 5.1.3 系统变量说明 5.2 宏程序编程 5.2.1 宏程序指令 5.2.2 宏程序调用与返回 5.2.3 宏程序编程实例 5.3 宏程序的执行与中断 5.3.1 宏程序执行 5.3.2 宏程序中断第6章 对话编程和引导编程 6.1 对话编程 6.1.1 对话编程和引导编程 6.1.2 对话编程操作 6.2 引导编程及操作 6.2.1 常规指令编程 6.2.2 引导循环编程 6.2.3 FS-0iTD引导循环 6.2.4 FS-0iMD引导循环 6.3 FS-0iD的轮廓编程 6.3.1 轮廓编程的操作 6.3.2 轮廓参数的定义 6.3.3 相邻图形的轮廓计算 6.3.4 相邻三图形的轮廓计算 6.4 轮廓编程的辅助计算 6.4.1 辅助计算与操作 6.4.2 点的计算 6.4.3 直线和圆弧的计算第7章 CNC基本操作 7.1 操作与显示面板 7.1.1 CNC操作方式 7.1.2 机床操作面板 7.1.3 MDI/LCD单元 7.2 基本操作 7.2.1 手动操作 7.2.2 程序输入 7.2.3 自动运行 7.3 程序编辑 7.3.1 程序输入与修改 7.3.2 编辑使能和检索 7.3.3 程序删除、复制和整理 7.3.4 用户宏程序编辑第8章 数据显示和设定 8.1 位置显示与设定 8.1.1 位置和速度显示 8.1.2 时间、计数和负载表显示 8.1.3 手轮中断与取消 8.2 程序显示与设定 8.2.1 基本显示 8.2.2 程序检查和对话编程 8.2.3 后台编辑和2通道编辑 8.2.4 程序重新启动 8.3 偏置/设定显示 8.3.1 设定参数显示与修改 8.3.2 工件坐标系和宏程序 8.3.3 软机床操作面板 8.3.4 语言、数据保护和精度等级 8.3.5 FS-0iTD刀具补偿 8.3.6 FS-0iTD卡盘和尾架保护 8.3.7 FS-0iMD刀具补偿 8.3.8 刀具寿命管理 8.3.9 误操作保护设定第9章 CNC调试操作 9.1 系统显示与设定 9.1.1 基本说明 9.1.2 CNC参数显示和设定 9.1.3 螺补参数显示和设定 9.1.4 伺服设定与调整 9.1.5 主轴设定与调整 9.1.6 显示器颜色和屏幕保护 9.1.7 加工参数调整 9.2 参数快捷设定与调整 9.2.1 基本操作 9.2.2 参数快捷设定 9.2.3 伺服增益调整 9.3 数据输入/输出操作 9.3.1 基本说明 9.3.2 存储卡操作 9.3.3 存储卡输入/输出 9.4 以太网通信 9.4.1 基本说明 9.4.2 FTP通信设定 9.4.3 DNS/DHCP设定 9.4.4 通信参数备份与通信操作 9.4.5 通信重启与检查、维护 9.5 引导系统操作 9.5.1 基本说明 9.5.2 数据的装载、校验与删除 9.5.3 系统数据的保存、备份 9.5.4 存储卡文件删除与格式化第10章 CNC维修操作 10.1 CNC维修信息 10.1.1 定期维护信息 10.1.2 CNC系统配置的显示 10.1.3 操作履历的显示 10.1.4 CNC报警显示与诊断 10.2 PMC显示与监控 10.2.1 基本说明 10.2.2 PMC维修信息 10.2.3 程序参数显示与设定 10.3 信号跟踪和梯形图显示 10.3.1 信号跟踪显示 10.3.2 梯形图显示与监控 10.4 图形显示与设定 10.4.1 基本说明 10.4.2 图形显示 10.4.3 动态刀具轨迹显示 10.4.4 虚拟动画显示附录 FS-0iD报警一览表 1.操作/编程错误报警一览表(PW/BG/SR/SW报警) 2.误操作防止/超程/过热报警一览表(IE/OT/OH报警) 3.参数设定/数据输入输出/其他报警一览表(PW/10/DS报警) 4.伺服报警一览表(SV报警) 5.主轴报警一览表(SP

## <<FANUC-0iD编程与操作>>

报警)

## <<FANUC-0iD编程与操作>>

### 编辑推荐

龚仲华编写的这本《FANUC-0iD编程与操作》是针对数控机床操作、编程人员编写的编程与操作手册。

全书共分9章内容。

第1章简要介绍了数控机床、数控原理和FS-0iD功能，第2～9章系统阐述了FS-0iD编程和操作两大部分内容。

主要供从事数控机床操作、调试、维修人员和高等学校师生阅读。

## <<FANUC-0iD编程与操作>>

### 版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>